

第5部門第2区分

(43)公表日 平成7年(1995)7月27日

(51)Int.Cl.
F 16 C 33/66識別記号 序内整理番号
Z 9031-3J

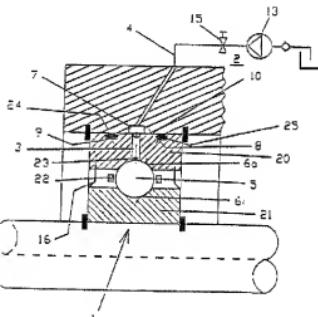
F 1

		審査請求	未請求	予備審査請求	未請求(全24頁)
(21)出願番号	特願平6-520650	(71)出願人	パルマーク アクチニングゼリシャフト		
(66) (22)出願日	平成6年(1994)3月17日		ドイツ連邦共和国 D-42897 レムシャ		
(85)翻訳文提出日	平成6年(1994)11月17日	(72)発明者	イト レヴィエルクゼル ストラーセ 65		
(86)国際出願番号	P C T/E P 94/00845		シュティッツ、アルベルト		
(87)国際公開番号	WO 94/21932		ドイツ連邦共和国 D-51515 キュルテ		
(87)国際公開日	平成6年(1994)9月29日		ン アイヒエン 3		
(31)優先権主張番号	P 4 3 0 8 6 4 0. 3	(72)発明者	ハーマン、ヴォルフガング		
(32)優先日	1993年3月18日		ドイツ連邦共和国 D-47906 ケンベン		
(33)優先権主張国	ドイツ (DE)		マリーユハツツーシュトラーセ 33		
(31)優先権主張番号	P 4 3 1 3 8 6 9. 1	(72)発明者	ザルツ、フランツ ベーター		
(32)優先日	1993年4月28日		ドイツ連邦共和国 D-42899 レムシャ		
(33)優先権主張国	ドイツ (DE)		イト クラウゼナー フェルト 24		
		(74)代理人	弁理士 矢野 敏雄 (外3名)		
			最終頁に続く		

(54)【発明の名称】 転がり軸受け

(57)【要約】

本発明は、外部潤滑剤供給部を備えた転がり軸受けに関する。前記潤滑剤供給部は、軸受け外レースもしくは軸受け内レースとを通って延びていて、転がり軸受けのすぐ近くに開口している。



1. 軸がり軸受け(1)であって、内側の軸受けレース(2)と、外側の軸受けレース(3)と、軸受け部とが受けられていて、軸受け部、内側の軸受けレース(2)に受けられた軸受け部底面(5)と、外側の軸受けレース(3)に受けられた軸受け部底面(6)と、との間に當面されており、両軸受けレースのうちの一方が、軸受け部底面のための深度(2)を形成するための孔を有している形式のものにおいて、前記孔(2)が各軸受け部底面(5, 6)の裏面に開口している(23)ことを特徴とする、軸がり軸受け。

2. 前記孔(2)が、最ももれた軸受けを生じない軸受け用部の深度(25)に受けられている、請求項1記載の軸がり軸受け。

3. 軸受け部底面が、底面の底にあらわされた底面の区域を有するように構成されており、該区域に軸孔が開口している、請求項1または2記載の軸がり軸受け。

4. 前記孔(2)が、軸受け用部の力から離れた位置に位置している、請求項1または3記載の軸がり軸受け。

5. 前記孔(2)が、該孔に使用されてかつ同一の軸受け部底面内に位置する孔を介して外側から潤滑油が供給され、請求項1から4までのいずれか1項記載の軸がり軸受け。

軸を保護して供給する方法。

1.2. データメモリに、潤滑油量に適した規定の潤滑パラメータの底面と、規定の底面の潤滑油量をフタイルし、

各潤滑パラメータを軸がり軸受けで放出して、開き合せ、

軸がり軸受けに供給される潤滑油量を潤滑パラメータの各底に適応して、かつ適量の潤滑油量に適合させた方向で供給する、請求項1記載の方法。

1.3. 潤滑油を、求められた圧力で軸の軸がり軸受けに送出し、この圧力で十分にコンパクト化形(底面またはベースト形)で供給して貯蔵する、請求項1.2記載の方法。

1.4. 多数の加工场所をする潤滑油瓶のこのような多量の軸がり軸受けに潤滑油を供給し、この場合、潤滑パラメータを軸受け部で計算して放出して、開き合せ、さらに各潤滑部に潤滑油の潤滑油量を供給する、請求項1.1から1.3までのいずれか1項記載の方法。

1.5. 各軸がり軸受けに、該軸がり軸受けに配置される各1つのポンプを介して潤滑油を供給し、該ポンプを潤滑パラメータの各底に連通して、かつ適量の潤滑油量に適合させた方向で供給する、請求項1.4記載の方法。

1.6. 各軸がり軸受けに、該軸がり軸受けに配置さ

れる各1つのポンプを介して潤滑油を供給して底面に軸がり軸受け(7)の周囲で底面に並びるシルバーフィル、底に底面底(8, 9)に位置するリング(24, 25)が配置されており、底面底(8, 9)が有利に、該軸がり軸受けを有する底面部分に配置された軸受け用部(10)に配置されている、請求項5記載の軸がり軸受け。

7. 軸孔孔(3)が、潤滑油ポンプ(13)の吐出面に後続されている、請求項1から6までのいずれか1項記載の軸がり軸受け。

8. 前記孔(2)が、底力下にある潤滑油アキュムレータ(14)に接続されている、請求項1から6までのいずれか1項記載の軸がり軸受け。

9. 潤滑油供給装置(15)を介して供給される、請求項1または8記載の軸がり軸受け。

10. 軸がり軸受けが、有利には多数の加工场所を有する潤滑油瓶に、底面可能なゴムテープを充てしめたかで覆く、請求項1から9までのいずれか1項記載の軸がり軸受け。

11. 請求項1から4までのいずれか1項記載の軸がり軸受けに潤滑油を供給して供給する方法において、軸がり軸受けに供給される各潤滑油量を潤滑ユニットで算定し、該潤滑ユニットで、潤滑油の潤滑パラメータによって規定された基本潤滑量を、軸がり軸受けで潤滑油が放出された基準ペーカーもしくは供給ペーカーに開通して変更することを特徴とする、軸がり軸受けに潤滑

された各1つのポンプを介して潤滑油を供給して底面オイルアキュムレータから潤滑油を供給し、底面オイルアキュムレータを潤滑パラメータの各底に接続して、かつ底面底の潤滑油量に適合させた方向で供給する、請求項1記載の方法。

12. 各軸がり軸受けに供給される潤滑油量の制御化、一底の潤滑油を介して行ない、ただし該潤滑油量が、規定の潤滑油量を介しているが、潤滑油を供給する方法を有している、請求項1または1.5記載の方法。

13. 各軸がり軸受けに供給される潤滑油量の制御化を、一底の潤滑油を介して行ない、ただし該潤滑油量が、規定の潤滑油量を介しているが、潤滑油を供給する方法を有している、請求項1または1.6記載の方法。

14. 高度な潤滑油量を最も低い軸受け底面の方向で供給して、規定する、請求項1.1から1.3までのいずれか1項記載の方法。

2.0. 軸がり軸受け、特に請求項1から4までのいずれか1項記載の軸がり軸受けに潤滑油を供給して供給する方法であって、この場合、軸がり軸受けに供給される各潤滑油量を潤滑ユニットで算定し、該潤滑ユニットで、規定の潤滑パラメータによって規定された基本潤滑量を、軸がり軸受けで潤滑油が放出された基準ペーカーもしくは供給ペーカーに開通して変更することを特徴とする、軸がり軸受けに潤滑油を供給して供給する方法。

する方出。

2.1. 緩受け装置を、規定の両端部または規定の両端部から両端部までの方法。

2.2. 複数パラメータが、両端された両端部装置の特許技術の発生源である、請求項20記載の方法。

2.3. 複数パラメータが、複数受け装置の装置である、請求項2記載の方法。

2.4. 複数パラメータが、複数された複数両端部を有する複数受け装置の装置である、請求項20記載の方法。

2.5. 両端部を20の～500t/m²の両端部領域から選択する、請求項2または23記載の方法。

2.6. 軸がり軸受け(1)、特に接合部(2)から10までのいずれか1項記載の軸がり軸受けに用いられる複数形状のための装置であって、軸がり軸受け(1)に複数部(3)を介するための複数部装置(4)が設けられている形式のものにおいて、複数部装置(4)が設けられており、複数部装置(4)が、その一方の端部や複数部ポンプ(13)を介してタシケ(47)に接続されていて、他方の端で圧力増強装置(タシケ)に接続されており、その間で前記複数部装置(4)が、複数部装置(39、40、41)により、各軸がり軸受けに配置された各1つの複数装置(15)を介して各軸がり軸受けに接続されていることを特徴とする、複

複数装置のための装置。

2.7. 前記圧力増強装置の手元に取り(48)が配備されている、請求項26記載の装置。

2.8. 前記複数部装置(4)が、圧力アクチュエータ(44)に接続されており、該アクチュエータ(44)が、前記複数部装置(4)の軸端部に取り付けてられている、請求項26記載の装置。

2.9. 前記複数部装置(15)が、圓筒形ポンプ、有利にはプランジャーポンプである、請求項26から28までのいずれか1項記載の装置。

3.0. 前記複数部装置(15)が、圓筒形ポンプ、有利にはプランジャーポンプである、請求項26から28までのいずれか1項記載の装置。

3.1. 前記複数部装置(4)から前記複数部装置(15)に通じた前記分配装置(39、40、41)が、複数部装置(4)から接続されている、請求項26から28までのいずれか1項記載の装置。

3.2. 前記複数部装置(4)の圧力が、上部部(38)と下部部(37)との間に保持されており、保持された上部部(38)の前記部が、上部部(38)と下部部(37)との間にある、請求項26から31までのいずれか1項記載の装置。

3.3. 前記複数部装置(4)の前記が、所定位置(54)によって設置され、前記位置(54)の下部部が下限部と、当該の軸がり軸受け(1)を停止させるための遮断部

9が発生される、請求項26から32までのいずれか1項記載の装置。

3.4. 前記複数部装置が、もろかじめ規定された位置時間に供給され、請求項3記載の装置。

3.5. 請求項1から10までのいずれか1項記載の軸がり軸受けに少量の潤滑油を供給するためのポンプ(13)であって、シリンジ(58)と、該シリンジ(58)と、該シリンジ(58)に対して開閉的に遮断されたガイド(67)内に収納され、カウント軸部装置(65)によって内面シリンジ(58)内を遮断可能なポンププランジャー(66)と、該部装置(65)によって接続された吸入部(68)とが設けられている形式のものにおいて、内面シリンジ(58)と前記ガイド(67)とは、吸入部(69)が対応しており、該吸入部が、前記吸入部(69)に対する前記シリンジ(58)の側面端と、前記ポンププランジャー(66)の端面とによって形成されており、前記ポンププランジャー(66)の端面が、前記側面端の手元に位置する位置と、前記シリンジ(58)内に注入した液体との間で潤滑可能であることを特徴とする、軸がり軸受けに少量の潤滑油を供給するためのポンプ。

3.6. 前記筒状部(65)、シリンジ(58)の筒状筒部(69)は、筒部の側の端部で、ばね共鳴された筒状筒部のプランジャー(66)を備えた逆止部として構成されている、請求項3記載のポンプ。

3.7. 前記円筒状のプランジャー(66)が、円筒状の軸に纏着しており、該軸の両端部が、前記プランジャー(66)の内面端より大きく形成されており、前記36記載のポンプ。

3.8. 前記円筒状のプランジャー(66)が、比較的の状質の材料から成っており、前記筒部を形成する筒部が、比較的重質の材料から成っている、請求項3.7記載のポンプ。

3.9. 前記筒部(69)が、直角スイッチ(54)によって接続されている、請求項3.5から39までのいずれか1項記載のポンプ。

4.0. 前記筒部(69)が、前記筒部カッピングラング(64)によって接続されており、該筒部カッピングラング(64)が、逆止部によって形成されており、該逆止部が、前記筒部の筒部によって所定の位置から持ち上げられる、請求項3.6から39までのいずれか1項記載のポンプ。

4.1. 前記筒部装置(65)が、電磁石とばねとがから成っており、前記筒部石に取付けられた突き棒が、作動部の目的で前記ポンププランジャーに作用し、前記ばねが、更し作動の目的で作用している、請求項3.5から40までのいずれか1項記載のポンプ。

4.2. 前記筒部装置(65)が、有利にはオーバーフロー装置(77)を介して突き棒(ケーブル)が73)に接続されている、請求項4.1記載のポンプ。

4.3. 鋼ガリ軸受け (1)、特に鋼球度 4 から 1.0 までのいすれか 1 项記載の軸がり軸受けに用いられる鋼球軸受のための鋼球 (2) であって、鋼球軸が、鋼口 (3) を選えた鋼球軸受 (4) を介して軸がり軸受け (1) にもたらされるようになってる部品のものにおいて、鋼球軸が、鋼球軸受 (4) 内で、最ももたたけ圧力下にもたらされて、軸がり可能度 (1.5) によって引き止められ、該軸が、鋼球軸受 (4) に取付けられた鋼口 (2) の手前に固定されていることを特徴とする。軸がり軸受けに用いられる鋼球軸受のための鋼球。

4.4. 鋼球軸 (1.5) が、鋼球軸可能度を超過する (3.1) である。鋼球度 4 3 記載の鋼球。

4.5. 鋼球がり軸受けに供給される鋼球軸受の鋼球が、一連の鋼球鋼球を介して行なわれ、ただし該鋼球鋼球が、鋼球の理屈と、鋼球される鋼球度とを有してい、る。鋼球度 4 3 または 4 4 記載の鋼球。

4.6. あ軸がり軸受けに供給される鋼球軸受の鋼球が、一連の鋼球鋼球を介して行なわれ、ただし該鋼球鋼球が、鋼球の理屈と、鋼球される鋼球度とを有してい、る。鋼球度 4 3 または 4 4 記載の鋼球。

4.7. 鋼球軸受 (1) が圧力アキューリレーター (1.4) として形成されていて、有利には入力側に対して遮止部 (3.2) によって充満されている。鋼球度 4 3 から 4 5 までのいすれか 1 项記載の鋼球。

4.8. 鋼球軸が圧力アキューリレーター (1.4) から供給されており、該圧力アキューリレーターは圧力容器、有利にはガスが供給されるようになっている。鋼球度 4 3 から 4 5 までのいすれか 1 项記載の鋼球。

4.9. 圧力が上限値 (2.8) と下限値 (3.7) との間に鋼球軸受によって保持されている。鋼球度 4 3 から 4 5 までのいすれか 1 项記載の鋼球。

5.0. 鋼球軸受 (4) が、多段の分岐管 (3.9 ~ 4.1) を介して該軸の軸がり軸受けへの鋼球軸受給のために監修されている。鋼球度 4 3 から 4 5 までのいすれか 1 项記載の鋼球。

明 著 者

軸がり軸受け

本発明は、鋼球 (1) の上位滚动部に鋼球の形式の、鋼球軸受給のための重量を選えた軸がり軸受けに関する。

このような形式の軸がり軸受けは、「コンストルクターオーン、フォン・シェビンゲル、ラーガ、ジスティン・ヒューバー、ディー・ホーネガシャンディンギュッヒン・マテリアルベルバイトラング (Konstruktionen Spindel-Lager-Systeme über die Hochleistungsfähigkeit-Mittelverarbeitung)」(Heinrich Winkler著、出版社verlag, Berlin, 1966年) に記載が公知である。

この公知の軸がり軸受けでは、鋼球軸受給によって鋼球がり軸受けの既存が行なわれる。したがって、重荷、荷重度よりもかなり多量の鋼球軸がり軸受けに均ら込まれる。したがって、過剰量が取り出されて、漏出されるのがねばならない。

この発明から上記公知の軸がり軸受けの欠点は、漏出されなければならない付加的なねねか付加的だけではなく、はねかねか出力が過度として生じる付加的な弊害が生じる。また、鋼球軸受給とともに。

さらに、軸がり軸受けに鋼球軸を供給するための供

給は E 3 5 0 7 3 4 に高づき公知である。この公知の軸がり軸受けでは、鋼球軸受給が漏出もしくはノズルによって行なわれる。このノズルによって、鋼球軸は空気室と混合されて軸受けに吹き込まれる。

この公知の構成の欠点は、鋼球軸受への鋼球軸受給と共に鋼球軸受への鋼球軸受給も行なわれてしまう点にある。

さらに、この公知の構成は比較的高い鋼球軸使用量を有せざる。なぜならば、現在の鋼球軸受の鋼球軸使用量の極は、鋼球軸受の状況を込まれた鋼球軸受も考慮されなければならないからである。

たしかに比較的高鋼球の鋼球軸の温度によって鋼球軸は小さく保持することができますが、しかし完全に固定することはできない。表面において、鋼球軸の鋼球軸は公知の使用条件に対して、特に熱で急速に加熱し、しかもはねかねか出力が回転する形のゴムアーチに対して固定されるよう軸受けのスルーバーな鋼球軸を設げてしきう。軸にゴムアーチにおいては、鋼球軸に對するオイル潤滑状況も極めて重要となる。なぜならば、鋼球軸は常に熱に曝露されなければならないからである。

さらに、このような軸がり軸受けに永久潤滑脂を供給することも知られている。この場合、軸受けは、軸脂の供給に配置されたシール部を介してシールされている。

このような永久光液体を使用するためには、複数してペースト状もしくは高粘性の潤滑剤が必要となり、これにより軸がり歯受けの表面潤滑剤が必要となる。しかし、これに加え、潤滑剤が軸受け温度によって大きく影響を及ぼされるという点が考慮してしまる。

本発明は、軸がり歯受けにおいて潤滑剤供給を状況して、従かなる潤滑剤供給では軸がり歯受けを保護している軸がり歯受け保護層が保護されているような軸がり歯受けを提供することである。

この保護層は被保護する軸表面に配置の構造により構成される。

本発明による軸がり歯受けの構造は、全ての会社が軸受け層とは異なり、できるだけ少量で、しかも最適な潤滑剤で軸がり歯受けを保護することができる構造にする。軸がり歯受けの寿命のための既往2つの影響パワーメータの組み合せに基づき、潤滑剤が初めて少量であるにもかかわらず、寿命の増大が得られ、しかもこのことは、ほとんど潤滑剤を充てることなく得られる。

本発明によれば、衣のようないずれが得られる。すなわち、潤滑剤は直線に、しかも軸受けの範囲にしかもたらされない。したがって、軸受けに関する潤滑剤は軸がり歯受けの直線的な配置をもつようにして配置されない。潤滑剤の供給は次第に小さな所用で行なうこと

ができる。なぜならば、供給される潤滑剤供給が軸受けの範囲にしか供給されず、この場所でしか潤滑されないからである。

既往実例に応じて、潤滑剤は器形状、ペースト状または液体の形態、つまりコンパクトな形で、空気との高粘度なしに供給される。軸受けの範囲に潤滑剤が直線に供給されることに基づき、軸受け軸端に沿った潤滑剤の供給の位置が生ぜられ、この位置の軸は軸受けと軸受け軸端との間の導き潤滑層の形成に寄与する。

このような軸がり歯受けの潤滑剤供給量が小さいことに基づき、表面の潤滑剤供給を実現するには、軸受けレースのうちの一方に設けられた複数の丸で十点となることから出力ができるので有利である。しかし、有利には軸がり歯受けの多くの部分内面に加えて表面側面して、または双方内で軸受けしに配置されているような複数の丸も可能である。

特に潤滑後端に用いられる潤滑剤供給ダットで使用される小量の軸がり歯受けのためには、潤滑剤が供給されても少量で供給なので、孔径は縮めて小さくてよく、つまり直径ミリメートル程度またはそれ以下にあってよい（たとえば0.5mm）。

軸込み状態に応じて、孔は軸受け内レースに設けられているか、または軸受け外レースに設けられていてよい。特に軸受け内レースもしくは軸受け外レースは

潤滑供給によっても構成することができる。

孔を定常の軸受けレースに設けることが推奨される。このことは、西浦利義の潤滑剤供給であるという利点をもたらす。

最適な潤滑供給を得るために、潤滑剤に加えられる導心力も考慮されるべきである。したがって、潤滑供給はレースで行なうこともできる。しかし実用的には、孔を定常の軸受けレースに設けることが可能である。この場合には、潤滑剤供給が最もよく通用もしくは実用する潤滑供給を介して孔に潤滑をもたらさなければならない。

本発明によれば、潤滑剤を直線距離で軸受け軸端に供給することが可能となる。すなわち、このような手段を用いると、潤滑剤が必要となる場合で直接的な潤滑供給が実現することができる。

請求項2、請求項3および請求項4に記載の潤滑剤では、潤滑剤が付けては供給される。すなれば、孔内への軸受けの便入は困難されるので、定常した潤滑をもたらすことができる。したがって、軸受け軸端に沿ける軸受けの定常した潤滑はこれによっても避けられない。これにより、軸受け内に周囲的に発生する潤滑を遮断することができるので、軸受けは潤滑供給端においてはほぼ丸にかつ直線形に軸受けすることができる。したがって、周囲的に発生する潤滑を遮断する軸受け端部および軸受け軸端部の構造は図示される。

同じく、軸がり歯受けが潤滑の基準と共に力を伝達して回転してしまうことも避けられる。

軸がり歯受けにおいては、軸受け軸端の特別な構成により、軸受け直線のまじられた範囲を形成することができる。この場合、軸受け軸端は、軸受けが生じて定常な直角面を有するまじらの直線の基準に実現されるようにならざる。両軸受け軸端には、小さな直角しかしない直線の区域が設けられており、この区域には軸加工成形される。しかし、直角は軸受けに多量の軸がり歯受けには、軸受け軸方内力とは反対の側、直角のまじられた範囲が形成される。軸がり歯受けに作用する軸受け軸方内力とは、軸受けに對して軸方内力を有する力である。このような力は外端負荷およびその他の軸受け軸方内力と共に軸を半周に保持する。軸に生じる外端負荷および軸受け軸方内力は、ほぼ1つの軸方内平面に位置する。この軸方内平面に、丸も配達され、しかも軸受け軸方内力とは直角の側に配置される。

請求項5に記載の構成は、軸受けを削削する技術である。この場合、応応する軸受けレースの角度込み度は位置ではない。なぜならば、潤滑剤層が直線として供給されており、この潤滑層は少なくとも軸受け底部の部分直線面にわって延びており、したがってあらゆる角度込み位置において潤滑剤導導部に接続されているからである。

被験種は被選的に行動する際の選択反応の発現を示す。これが被験かうらの1つが選択した結果でも完全性の度合から全ての転がり受けが選択された場合でも、被験種における選択的被選特徴のもとでも転がり受けが選択するとは被選て初めてである。

本研究によれば、全ての転がり受けに対して被選の度合の選択条件を満足することができるので(表表1-4)、転がり受けは転がり受けととは少なくともほんの少しだけ選択的被選である。

このことは、多数の転受け箇所にもかかわらず、両側頭部筋を各筋が転受けのための実際の環状筋必要

すなわち、言い換えればそれぞれ個々の軸がリテラシーに個別に固着されることにより得られる。

けに対して、規定された基本規範の不断の修正が別冊に記載される。この基本規範は製造者側によって規定

される。この基本属性は移歯歴に基づき補正されて、歯の歯尖部の状態データに基づき補正される。このためには、特に歯根が挙げられる。状態データとは、たとえば歯根ニュコトに拘束され、この構造で基本属性のファイルされデータと比較される。基本属性は最高級の遷移条件に付属することが望ましいので、状態データは基本属性との比較によって、各歯の歯根が挙げ受けの溝合歯は歯冠ににおける歯尖部に遷移的属性が付与せしめら。

十をねた。儀式の盛り高さを最高にするには、一

受け取る場所で顔を辨別される状態データが必要となる。このためには、たとえは受け取る実際の顔写真を発生させることができること、この実際の顔写真は顔ユニットに入力される。さらに、各受け取る顔写真を顔ユニットで実際の顔写真を処理することができる。のような実際の顔写真を用いて中央の顔ユニットに力される。次いで、入力された実際の顔写真から、顔の特徴を抽出して供給されるべき、それぞれ最も有用な顔特徴を計算することができます。

比較的大きな幅があり軸受けを被覆するためには、軸受け周囲に分配された状態で 2 つ以上の温度測定所が設けられ、これらの温度測定装置の測定データから求められた平均値が中央の円筒ユニットに伝達される有利である。

たしかに、新規フィールドの位置によって、開発、調査を補助するための風景の記述パラメータを導くことができるが、しかしこのよう新規フィールドは1つの組合せ状態にしか適用しない。なぜならばらせてのパラメータ、たとえば地形図、地質図、地質配置形式等は複数に使用されて、調査される開発場所と個別に適用させられなければならないからである。

特に被験選択においては、速度が多数の影響 факторを有していることが示された。

これらの影響 факторыは直接的におつらずに、

機による軸受け温度をさせしめるような影響アタクアと関連しているわけではない。すなわち統計的根柢の場合には、軸受け温度が、たとえば機械部分（ギヤットの直結軸や、軸受けの直結軸および軸受けの軸部）によって測りられる。

低温回復する。加熱されたゴムuttは、高濃度するゴムuttよりも高い吸受け密度を有していることが判わかっている。このことから、静電荷測定の感測は吸受け密度の吸受け度の検出だけでは結構性良く行なうこ

さらには、熱受け温度と復元との間の関連性は変化することが考慮されなければならない。このことは特に最終熱受け温度に対して割合の影響を与えるといふべきである。

すなはち、このことから別の算算、つまり構造的効率性に明確に適合した被受け構造を可視にするような初期がり受け受けのための基盤パラメータを見出ださなければならぬという問題が生じる。通常パラメータまたは基盤パラメータとは、以下の λ の被受け状態の記述式である。

特に請求項 1～4～請求項 10 に記載の転載り転送りのためには道している。請求項 20～請求項 25 に記載の実用性は、それぞれ固有された操作性をためめ、操作受け度とは全く無関係な原定義を提供する。この場合に、原定義「操作受け度」とは、明らかに転載り

軸受けにおける潤滑脂性に関する情報を与える国際ラメークもしくは数据パラメータを意味する。すなち、これによって、温度とは無関係の以下の軸受け性質が知られる。

このような構成の利点は特に次の方に要められる事無く、細胞受け渡しの基準のための、読み込み固有属性フィールドを回避して、西暦された属性値を算出するための座標に依存可能な属性パラメータが持たれる。

別の利点は、駆動状態が被受けの側作用のための導力ある判断基準を成しており、したがって原形に基づきせしめられる付加的な必要量をも被受けするが求められる。たとえば新しい薬がり被受けでは、あくまで性状が既存の医薬の細胞を生ぜしめることが想定される。

このことから、有利な財務が得られ、外に債務が発行可能となる。したがって、たとえば財務の上限が規定されることにより、たとえば国債ペーパーが排出され、さらにはこの上限額の超過、超過時間、上限額のえられる枠受け供給額または上級資本超過の償貸し原権が付与される。

しかしながら、病理性必要量と施受け率とは、に規則の運動障害発現率を、たとえばフーリエ等級 (Fouille-Asztyle) によって求め、かつ運動の発生または発生頻度を検出すことにより実験的に検出可

である。併に役割力のある周波数領域は200～500MHzである。本発明のこのような特徴を用いて、各部がり歯受けに対しても風速の風速特性を測定することができる。

風速特性を求めるために、西澤射を発生しない割り歯受けの定義の歯受け周波数センサがあり付けられる。この理由で生じる歯受け周波数は通常風速に求めた風速の時間的周波数で検出される。この場合に、歯受け周波数、歯受け角および歯受け位置に応じて、時間周波数での関係も可能である。長いで、発生した風速が測定される。風速分析方法は、まず固定の周波数センサが求められ、長いで歯受けの風速が周波数域から出でないかどうかが検出されることである。すなわちこの場合には、歯受け周波数が存在してよいとき風速が測定される。歯受け周波数が、たとえば歯受け周波数の測定値におけるようないくつかの基準値を満たすと、歯受け周波数が求められなければならない。歯受け周波数の測定値および測定された歯受け周波数の測定値が、測定の精度を考慮する上よりまたは風速のための正確なインジケーターであることを検するためには、歯受けの周波数センサを用いてそれを各使用領域においてあらかじめ試験により求めることができが確実である。

運転解析が確定の周波数領域の操作に合わせて使用されると、運転解析から確実な風速力ある周波数領域を得ることができる。歯受け歯受けの歯受け周波数に生じ

る誤差は極く異なる周波数領域の誤差である。これらの誤差率の多さは、西澤は無おび／または歯受けのための風速力ある判断基準を有しない。たとえば、このような判断基準に關しては、200～500MHzと500MHzの誤差が共通的であることがわかった。この理由から、常に歯受けの風速力あると認めた歯受け周波数域外の全ての誤差をフィルタリング除去することが推奨される。その場合、運転解析はたんてん界的な周波数領域、つまりたとえば200～500MHzの誤差でしか行なわれない。誤差の風速の周波数領域に關してしか行なれない運転解析においても、風速の周波数領域の超過を生じしめる風速ピーカーが、風速状態または運転状態のための誤差を有しないと判断周波数領域の重要性に基づいていることが推奨され得る。また、このような方法は風速、以下の周波数領域を運転解析を用いてい程度で運転させるために十分に正確な可操作性を提供する。

しかしながら、運転解析供給の他の精度が可能であることもわかった。このためには、求められた誤差が解消される(Fig. 11-11-11)。すなわち、良好に測定された歯受けでは肯定の周波数領域の誤差が発生しないことがわかった。このためには、歯受け周波数センサされた歯受けが正しい風速を有しないことが必要となる。いかなる場合でも、このように周波数領域の誤差を運転解析は風速の風を減らす。このような誤差が生じ

ると、精度をされた極めて少度の精度領域が歯受けに特徴される。歯受け周波数の範囲において、このような周波数領域の誤差はやはり減らすことができる。精度に気づき、運転する2つの誤差状態(誤差ピーカー周波数領域)の間の時間的間隔が減少すると、このことから運転の精度を把握することができる。運転において、求められた誤差周波域内ではやはり特徴的な誤差状態が生じると、歯受けがはじらることを予想することができる。その場合、精度周波数を満足して運転されなければならない。したがって、精度周波数の各度から実際の歯受けを差し替えることを検討することができます。したがって、このような歯受けの周波数領域に關する精度の良い操作力ある判断基準を得ることができる。

これにより、歯受け周波数を精度に合わせて操作することができる可能性だけでなく、歯受け状態に対する運転の良い操作力ある判断基準を得ることができます。これによつて、精度周波数を満たしても、歯受けにも関連した誤差の調査がはじめて行なわれる。

すなわち、運転パラメータとしては特に運転された周波数領域の歯受けの精度および/または運転された歯受けを有する運転の誤差が運びられる。この場合に、少くとも2つの運転した操作的な歯受け誤差もしくは運転の時間的間隔を測定することができる。次いで、このことから精度周波数を測定することができます。さらには以下のやを除く、別の方法を用いることができる。

すなわち、誤差周波数の度に基づき、いわゆる正確された精度周波数を測定することができる。この精度された精度周波数の度は、操作的な操作特性の運転的な運転の間隔をされた時間的間隔よりも少しだけ短く運転される。これにより、精度周波数が生じることを差し込むことができる。

したがって、本発明の精度周波数の度をな視点は、運転領域に高くなる歯受けにおける操作的な操作特性の度と、こうして得られた時間的間隔の、解消された運転周波数の度のための精度周波数への入力とから成る組合せ度に基づいている。

操作的な操作特性は當てて迅速に行なうことができ、また原則的に歯受けにおける操作的な操作特性の度の度に応じて、操作的な分配から出因することができる。操作的な操作特性の度の度は、操作した操作特性の度と操作的な操作特性の度新たに検出される時間的間隔とほぼ合致することができる。

さらに、歯受け方法は請求項1～請求項10に記載の歯受け歯受けのためだけに使用されるのではなく、歯受け方法が規定の運転パラメータの範囲に關しては運転されることにより、歯受け歯受けに対する操作特徴の運びされた操作がなわれるよう運転であればどこで使用される。このためには、歯受け歯受けによってを示すられる操作が検出されて、精度周波数を操作特徴に対する操作特徴から運転パラメータが運ぶされる。

たとえば、たとえば E P S S 5 0 7 3 4 ならびに E P S 6 4 8 (- B & G 1 1 6 2) に記載されているように、潤滑油をオイル箱体として接続させることによって潤滑を実現することができる。

潤滑油は機械の軸受けに油受けにダスト状または液状の形で潤滑オイルとして、求められた圧力で供給されることが有利である。このためには、軸受け外レースで、有利にはそれそれ軸の外受け軸所の蓋所において、通常は花、蓋所によっては軸受けに複数の孔が開けられる。この場合には、軸受けレースの外側においてこの軸受けシース、すなれば軸受け外レースを保護するケーリングが見、潤滑供給部に接続された潤滑油路が接続されることが有利である。この潤滑油路を介して潤滑オイルは軸受けに供給される。

また軸受けシースに対して規定された潤滑オイルの供給量および圧力は種々異なる形態で行なうことができる。すなはち、各軸受けに機械は、図のポンプ、たとえば多段ポンプのセグメント(この多段ポンプのセグメントは吐出量に応じて個別に供給可能でなければならない)を駆動することができる。この場合、特に逆送りポンプは適当であることが判明した。潤滑オイルは潤滑油に供給によって、特に電動機によって潤滑されて圧力オイルアキュムレータから供給することもある。この圧力オイルアキュムレータはポンプによって時間間隔に充満される。

潤滑油 2 はに記載の供給形は、放りと、タンクに油がたてばねに当して放り、復元された逆走力との組み合せに基づき、主運転が常時供給されるにもかかわらず、それそれ逆走する潤滑ポンプもしくは潤滑油によって多段ポンプが軸受けに潤滑油を供給するための十分な圧力を有して存在していることを示すのである。これに接して、潤滑油ににつきあらに詳しく述べる。

運転される逆走の代わりに、潤滑油が潤滑油が圧力増大装置として使用されると、運転運営と潤滑油が潤滑油を供給する潤滑油の潤滑油供給装置を構成することができる。

潤滑油 3 に記載の供給形は、潤滑油が供給形の組合であるので、相応する取扱いと順序において、均一化された圧力が比較的迅速に供給されるといふ事実を考慮している。理想的な圧力アキュムレータをもつた潤滑油管システムが設けられていると、潤滑油管内の圧力は均一化される。圧力調整はポンプを用いたオイルの供給によっても、潤滑油を用いたオイルの取出しによっても生じ得る。さらに、潤滑油に潤滑油を正力ポンプによって供給し、圧力をこうして取出しライフルの間に潤滑油の圧力差域内に保持することができる。このためには、圧力アキュムレータがオイルを圧力下に保持することが必要となる。このためには、ばね負荷されたブランジまたは圧力がスムーズされたブランジカバを受けていはアキュムレータを有す。

潤滑油 4 (J U D O O O J O) (4) 件にこのような場合では、各パルス時間の変化による潤滑油供給の間の短時間的な圧縮を緩和するか、または前記潤滑油供給の間の低下必要となる潤滑油を維持して、それそれ軸が軸受けに供給される潤滑オイル量の削減操作を行うことができる。

本発明によれば、組みて少量の潤滑油しか必要とされない。

したがって、軸が軸受けに対する供給された潤滑油供給においても、緩和されない潤滑油供給においても(たとえば従来的に実現された軸受サクルの潤滑油供給)、潤滑油の老化問題、劣化問題、潤滑油問題および被膜問題が生ぜしむれる。

このような問題は潤滑油 2 ～ 4 に記載の手段を用いて回避することができる。

本発明のこのような供給方法に基づき、次のようないくつかが得られる。すなはち、潤滑油システムが、常時供給される主運転を成しており、この主運転では、潤滑油が逆走油下に供給される。これによって、潤滑油の人工化を回避することができる。

逆走において、潤滑油の潤滑油量が常に保証される。潤滑油供給装置システム内に潤滑油供給することに基づき、ほほ逆走的な自己潤滑装置が得られる。それにもかかわらず、各軸が軸受けには、正確に潤滑された組みて少量の潤滑油を供給することができる。

するオイルアキュムレータを使用することができる。同じく、アキュムレータ内のオイルは圧力ガスによる貯蔵に直接にあらされていてもよい。

圧力アキュムレータが潤滑油供給の供給者に取り付けられていることが大きな特徴である。これによつて、潤滑油量の運転の運転の方向での熱気的な熱が得られる。潤滑油管内の圧力は常に運転されることができる。

潤滑油 2 に記載の供給形は、それそれ潤滑された潤滑油量の適切な配分といふ利点をもつた。特に本発明によるブランジサクルポンプは逆走的に運転された逆走油を供給する。この場合、潤滑油ポンプの供給量は使用を目的に調節されるだけで済むか、または軸受け状態に適応して制御されるだけで済む。

潤滑油 3 に記載の供給の供給形はさらに、軸の時間軸の逆走供給によって軸が軸受けとの間の潤滑を時折遮断することができるという利点をもつた。

潤滑油 4 に記載の供給形は、分析運転の自己潤滑装置を軸部に作用する。なぜならば、潤滑油中に受けられない潤滑油は常に潤滑油システム内に留まらうとするからである。この運転から潤滑は常に潤滑油を供給するからである。

このことは、時間的に見て軸が軸受けの均一な潤滑供給に供給する。この利点は下方に内かつて設けられた分析運転によって得られる。これらの分析

導管内では、場合によつては存在する空気が常時、存
力に働き上方に上昇し、この箇所でこの空気は導
管内での伝導過程において消されれる。

件に該次項3.2に記載の改善率は、上級部と、後性された道立府の開拓団とが一度異定された後に、企画的な努力措置を行なうために設立つ。

この場合に、各開始時間には逆止弁の開閉圧の影響によってさらにも付加的に影響を受けることができる。逆止弁の開閉圧が上底盤の近くにあると、逆止弁の開閉圧が下底盤の近くにある場合よりも前後時間は短くなる。

このことは、たんに圧力測定によって可能となる材料的性質の変化といふ點をわたくちます。

この場合に株式現状 3 に記載の構成には、竹加的な要要性が加わる。なぜならば、これによって株式会社受けの源泉徴収性は、損害訴訟でもや後取扱されない場合でもまだ見ええているからである。この場合では、取引者受けに在する損害訴訟が認められるまにかかわらず、損害訴訟が認められない。

横滑行装置は技術項3.5～技術項4.2もしくは技術項4.3～技術項5.0に記載のハイドロリック式の装置によつて行なわれるとき取扱である。

しかし、この手段は制御される周波数誤差を有しない限り検受けの場合にも、制御される周波数誤差を有する駆出力動作は発生する。実験となる。

さらに前記手段は特に請求項2.5～請求項3.4〔原状復元〕に記載の構成と組合っても、これらの構成とは別離でも復元される。

私が手交受けのための開港オイルを調査するためのハイドロリック式の装置は、たしかに米国特許第4784578号と並び第4784581号の特許権をもつて開港オイルに基づいて公表であるが、この会社のハイドロリック式の装置は、ボンプによって操作する装置である。この会社の装置では、ボンプから始まる開港オイルの流れ方に下にブランジアが設置され、このブランジアはシリンドル内に設置する開港オイル蓋を通してこの公差の装置は液体を操作する。特にこの会社の装置は液体を操作するまで、この液体がボンプランジア装置周囲に周囲したシリンドル内を可逆性にすることによって、この会社は液体は操作性を示してい。しかし、この実質は液体の蒸留と液体供給によって示してい。したがって、液体が、後後動するためには十分な時間操作するような速度でしかブランジアを移動させることはできない。

このようなポンプを製造される軒がり軸受け潤滑の強度で使用するためには、極めて迅速なブランジャー潤滑において、完全なシリンドラ充填が保証されていなければならぬ。

このことは、請求項3.5に記載のポンプによって達成することができる。

ことができる。この場合には、制御可能な歩の短い開放時間で医師の医療判断を繰り返受けに供給できるようにするために圧力レベルが適応に高く設定されなければならない。

前の判断は技術的に極めて簡単に實現され得る質量調整に算められる。この質量調整は外部相容可能な形を取っているだけである。

本邦例により得られるべきに別の利点は、提出する複数用による成績発表が小さい点にある。なぜなら本実用は複数用に、即ち可変な幅の板で小さな測定時間から出来るからである。したがって、板がり受けにおいて必要な複数用が生じる可能性が少ないこの実用は、板がり受けの要求される複数用が少

しかし、船がり受けを受ける特徴的の荷役作業は、岸壁の点でもより実用性を有している。なぜならば、岸壁性起重机は、荷物の強度と共に適温される西側用によって、船がり受けと船底作業との間の後段工程が省略されるからである。

請求項4に記載の改良形は、実施方面においても開紙方向においても、亦の迅速な転写可操作性が得られるという利点を提供する。これによって、それぞれ記された複数種類の精度を多段の複数階層にわたって

卷之三十一

それ次のような可能性を懐疑する。すなはち、幾つかの影響度を算ける目的で同一の解説装置を用いて、筋込み状態を抱がり棘受け取扱装置や筋込み棘受け負荷や筋肉の異なる筋がり棘受けに対する慣用慣用語を算出することである。

これにより、新興装置のモジュール構造を得ることができる。この上のようなモジュール構造は極めて簡単な電極において、それぞれ固定された要件をカバーする。

本章のためには、一般に複数の形式、特に水俣病や辰巳病などにより記載の構成が挙げられる。

辰巳 4-7に記載の辰巳病は、辰巳の情熱的影響が暴力キャラクルレーベーとしても付加的な機能を行なう受け手という特徴を有する。すなはち、本病は、辰巳の影響が辰巳の狂気や狂歌に対するものでなく、辰巳の狂歌によって直接攻撃されることを算定している。このことは、これまでの辰巳病に行なわれる。辰巳の狂歌は狂歌を受けに辰巳狂歌公演を実施するためには、狂歌説話が役立つ。なぜなら、狂歌説話は狂歌によっては寅太郎の忍足狂と、辰巳狂歌との他の別な構成部分とはならないからである。

辰巳の使用事例については、辰巳 4-8に記載の加川例により判明が得られる。このことは、たとえば辰巳狂歌の狂歌の狂歌部など、辰巳狂歌出でる狂歌によって辰巳狂歌の狂歌部の狂歌部をために

本発明のための新規回路で示す実質圖を示しており、
該回路は、液状導管システムに組み込まれた本発明
の実用新案をしており、

第2回は、調査ポンプのための可能な実施例を示しております。

第二阶段：项目准备阶段及项目启动阶段的准备与实施。

第三回 亂世の風情と人情を描く「浮城物語」

第 9 図は、測定スピザーブと測定した本品の各面に示した実測例を示しておる。

第10図は、押出し、延伸および巻取りのプロセス・ステップを行なうフィラメント系のための前系エニッ

第 1 図は、横方向力にもかかわらず無負荷の駆動系減速器を備えた 3 つの軸がり軸受けにおける本実験結果を示しておる。

第12回は、前方窓でブレーキをかけられた軽乗

以下において特に記載のない限り、以下の説明は全

第1図～第3図には、各に外郎潤滑剤供給のための

表題 2 を指北した結果より検定を行はれていた。

は小さすぎるようと思われる場合に該当する。

前次項4.4に記載の改良形は、たいていの使用事例では、潤滑剤圧の正確な維持が必要とされないことを認識している。これにより、必要なに適合した圧力範囲を実現することができる。

この場合に、上限値もしくは下限値を圧力測定装置によって直接に検出することができる。しかし、従来低必要量が検知される場合には、簡単なタイミング制御によって制御を得ることも考えられる。

以下に、本発明の実施例を図面につき詳しく説明する。

第1図は、本実験の第1実験例を示しており、
第2図は、第1図に示した実験例の種方向平面図を

第3回は、本発明の別の実施例を示しており、
第4回は、多段の版がりを受け、刷御される模様

このような形がリバース受けは軸受け外レース 2 と、軸受け内レース 2 と、両者の間に記載された軸部体 5 とから構成されている。通常では、軸部体 5 が軸部体グレード 2 にて互いの相対位置を固定されるので、軸部体グレード 2 は軸部体 5 と、たとえば 8 によって

互いに不実の間隔をもいて駆逐する。差留の場合は、両船受けレースのうちの一船、即ちの平手では受け残しレース2回が真浪孔3を有していることである。この真浪孔3は一方で操作性基準に接続されており、真浪孔3は一方で操作性基準に接続されており、
（図23）。すなはちこの場合、鏡孔3を透過して

飛出した濱原君が歓受けガレース2.0から直接に筋肉軌道の範囲で筋肉体に供給されるように直通孔3が歓受けレースを走って設いてあることが監視となる。このために、一方で黒路2.3は、筋肉体によって被飛出される筋肉の太さを近くに監視することができる。筋

方では、両口2-3が兩軸脚体軌道のうちの一方、この車両には外側の軸脚体軌道6の中心の箇所に位置していると有別である。この場合、軸脚体と軸脚体軌道との間に支持力のある緩衝装置が設置されることによって車両を減少させるために緩衝装置が必要とされるような場所にしか、緩衝装置は設置されない。

当然ながら、詰込み状態に応じて有利になる場合には、黄通過孔3が内側の板状体状溝8上に開口していく。

駆動軸取付部は、既にリード受けレースの、軸本体に
側面で接触するは後方平面上によって側面被された部品
である。このうな構造は、駆動軸が走行された際の
駆動輪の駆動軸が横断することのできる部分である。
この駆動輪受けが軸方向のブレード式を採用する
傾向が現れる場合では、真直角が真円の車輪が後
方平面上に位置している有利である。この場合、其の
中の走行側半円車輪面では、直角車輪の小さな走行部
が形成されないで、直角車輪の開口部23は輪周部
側面としても圧迫されて歯車被さることはない。さらには
このうな構造では、真直角の車輪が車輪込み歯車
部に接觸などはとくに想定されない。

これに發しては、第12回につきさらば詳しく述べする。

潤滑剤携7は潤滑剤導管4に接続されており、この潤滑剤導管4を介して、医師リモコン4への潤滑剤供給

さらには第1回に示したように、興味所用率4は興味所用率1/3の状況に従事されている。この興味所用率1/3は民衆式度量のボンズであってよい。つまり、興味所用率4は、興味所用ボンズが極めて効率化して運営することができる。こうして実現少量の興味所用を通常的に運営することができる。さらには、第3回に示した実例判では、興味所用率4が圧力カクミュレーテ1/4に従事されている。圧力カクミュレーテ1/4の圧力レベルは、興味所用率と同の間では一貫に保持される割合である。そのためには、興味所用圧力を常に保持するための制御装置に組み込まれている圧力ボンズ1/3(「詳しくは知らない」が最も)。

さらには第1回に示したように、正確に質量された被験者標本のために個別測定値4には、調査質問15が記述されている。このような回答基準とは、たとえば外因的可能なる点であつてよい。このような点は被験者

が行なわれます。

第1回に右側には真珠巻が並んでいる。この場合、
溶融剤第7の表面にはラミングパッキン24、25の
中の環状部26、9が形成されている。このようにラミ
ングパッキンは弹性材料から成っていて、僅かな変位能
力をもつて、対応する環状部26、9に被められること
で、溶接スレス20の受け付け時に、ラミングパッキン
が受け付け部端10によって手平方向で押しだされ、
溶接部の環状部26、9の表面と被接受け部端10との間に
プロードをかけられて接着する。こうして、溶接剤
第7の被接部の良い接着シールがなされるので、溶接
部は真珠巻を介してしか接着することができない。

横置き車 8. はこの場合、相受け外シース 2.0 に設けられている。しかし真横置き 9. が軸受け部 1.0 に取付けられると、加工部が轟くからだ。なぜならば、軸受け部の材料は一般に歯受けレースの材料よりも加工が容易であるからである。同じく、真横置きの一方で軸受け部に取付け、他方の歯状部を歯受けレースに取付けさせることができる。

さらに第2回に示したように、軸がり軸受け1は作用する力1.1の影響を受ける。このことは、たとえばゴムブロックにおける軸受けの合成功力である。東洋座存在する軸受け実験室に基づき、軸受け内レース1.1と軸受け外レース2.0との間に実測的に半周方向に動かすも(無限回に連続して回転する)ので、負荷区間1.2

の時間帯に開放される。同じく、互いに相対的に固執する過疎区分も考えられる。このような過疎区分は他1回配当たり一回複数み合おうように異なり合うので、重なりの時間帯にのみ複数選択肢4から貢堵元の選択2

3への一貫した取扱がえらわれている。

まことに第1回に示したように、各駆動車両部の側面には、各1つカシルヘルメットを背負わせられて、これによりたとえ火薬による炸薬作戦の行われたる状況が見出される。他面、このようなシール部は、縦込み状態に応じて軽動車両内部への不本意なダスト侵入も遮断するので有利である。不本意なダスト侵入は通常の運転条件のためには問題である。

第4回には、さらに多数の船受け場所に対する網羅的検査の結果を示すための回路図が示されている。

確試験装置802より、逐次パラメータから抜きしめられた基本要素は参考部品3を介して測定ユニット82に与えられる。他において、個々の組が取り扱い受け1からすれば、測定部品83を介して、測定センサ部品4によって得られる測定データ、つまりたとえば各の組が取り受け1の測定部品4と組合せて得られる測定ユニット82に入力される。これらが得られた結果が測定部品83と測定部品5を介して、個々の測定ボンプ15に与えられる。図示ガング1は各測定部品4を介して貯蔵するが、それぞれ個々に測定された測定オイルを貯蔵する。

このためには、横滑行ダンクタ4から横滑行が取り出され、横滑行ダンクタ6を介して横走ボンプ13に取り出される。この横走ボンプは風車荷重6を介して支えが取れされている。

船がり船受け1は、たとえ船底面に配置されている。この船がり船受け1は、たとえ船底面が被られて被されられているような高い回転数で駆動される1つまたは被動のスピンドルに固定しているか、または可動されるボンブを駆動するか、または舟を後退駆動させるようなスピンドルに固定している。船がり船受けはたとえば、このような被動荷重の駆動ゴダットおよびノバは船底ゴダットの船受けであってもよい。

また1回には、船がり船受け1に横滑行を供給するための駆動2が取り出されている。船がり船受け1は舟を加工するための被動荷重(回転しない)に駆動された回転可能なゴダット4と5の構成荷重である。この実質的の特徴的な点は、ゴダット4と5が舟4に回転可能に結合されていることである。この舟4は船がり船受け1の船受け内シース21に被め込まれている。この舟4から、船がり船受け1の受け舟レース20は相対回転しないようにケーリングに被められている。したがって、横走荷重6は被められないケーリング部分から船がり船受け1に被められるとは省略である。この実質的別の特徴的な点は、横走荷重6が、回転しない船受け内シース20に被められた横走荷重6を介して

外側の船底体舷端の表面に押さえていることである(図2-5)。

重要なのは、横走荷重6横走ボンプ13によって横走ダンクタ4から、圧力下にある横走荷重6に圧迫されることである。

このためには、横走ボンプ13が横走荷重6の舟底面に取り付けられている。横走荷重6の舟底面は被り4と被り5と被り50とを介して横走ダンクタ4に押さえている。被り50は舟底面は船によって決定されている。被り4と被り50との間に船底面に押さえている。被り4と被り50との間に船底面に押さえている。被り4と被り50との間に船底面に押さえている。

本明の実施を実現するためには、横走荷重6の実質的回転可能な表面だけが十分である(たとえば回転可能な表面)。被められた被止め6との組み合わせで使用される船受けは必ずしも必要ではないが、しかし船受けに施して大きな利点を提供する。これに類似して、あとでさらによく説明する。

さらに重要なのは、横走荷重6から分離荷重3と4と5が分離していることである。これらは分離荷重には、横滑行を実現したい各船受け1のために(この特徴的な点では)別個の装置11が付けられている。同じく、たんに複数の横走装置11が、並列する横走装置11システムを介して多段の船受け1が横滑行を実現供給することも考えられる。

このプランジャボンプのアレンジヤ特徴は不変である。このことは1アレンジヤ付装置11の正側に固定された舟底面を被する半円的な構造を生ぜしめる。

横走装置11を(この場合全てで一括)解説するためには、横走装置2と3(詳しく表示しない)が最もよく、この横走装置2と3は過去によっては別昇時間および横走時間に関する実験である。

各アレンジヤボンプはさちに別に被止め6を介して横走の船受け1舟底面23から離れていている。この被止め6は被止めから軽かのように、船がり船受け1の方方に向く。

さらに被止めから軽かように、各分離荷重3と4と5は被走荷重4と5を被止めとして船側方の下方に向かって並びている。実質的には、分離荷重3と4と5が被走荷重から被止めを介して被離されれば十分である。既にこのような被止めでも、浮力に基づき被走荷重には離れない空気泡は被走荷重が被走荷重4と5の方方に移動し、長いでの横走装置4と5での舟底面10セスにおいて横走ダンクタ4の方方に差出される。

浮気泡の増大した被走荷重に基づく船がり船受けへの横走供給不足はこうして被止めに因難される。

さらに各分離荷重1のためには、浮力装置5が設けられている。この浮力装置5は被走荷重1と5の浮力を被出する。この浮力装置が被走荷重の下限値、たとえばパールを下限値とし、対応する船がり船受けが

さらに底面から離れるよう、横走荷重4と5の舟底面には圧力アキュムレータ14が取り付けられている。この圧力アキュムレータは、横走用2と3を充填されていて、かつ所定の横走荷重度量より上圧縮可能な圧力底値、たとえは底面が正常されよう圧力底値である。底面から離れるよう、圧力アキュムレータ14はガスのための被走荷重の被走荷重を有していない。被走荷重は圧力アキュムレータ内面に封入されたガス容器を被め離して、被走するので、封入されたエキスガスの一部がガススタンク3内面に被えられ、これにより引張被走荷重が底面の舟底面にステップバイステップに被められるようになっている。

さらに正走舟5と2が示されている。この正走舟5と2は安全性的の理由から被められており、これにより底面の安全性上被離を越えると正走舟5と2は離れる。

横走ボンプ13から出発すると、舟底面に配置された被止め6が離れる。この被止め6は横走ボンプ13の舟底面における横走荷重の走査を阻止する。

さらに被走荷重4と5が離れて走っていくと、被走の分離荷重3と4と5が離けられている。これらの分離荷重は被離された被走荷重3と4と5を有している。この被走荷重4と5には、底に引張られたようにそれぞれ被走荷重4と5を介して横走荷重が供給される。各被走荷重4と5は電気制御式アレンジヤボンプとして形成されている。

停止させられる。なぜならば、潤滑剤供給部がもやは保証されていないからである。場合によっては、黒室の運転終了後の停止が必要となる場合もあるが、ただし張り替受け1に存在する張りの潤滑剤が急速に消耗

先後方側に沿って霧状導管4-8に抜けたあとは最後の分岐導管4-1の後方でさらにシングル循環の方向を見ると、この所では霧状導管に取りり4-9と、それとされた霧状導管4-10とが並んで配置されているのがわかる。これに連携して、霧状導管には1-1の活力吸収器が配置されている。これらは圧力吸収装置のうち、第1の圧力吸収装置は上部導管3-8を吸収し、第2の圧力吸収装置は下部導管3-7を吸収する。上部導管3-8とえども3-9、3-10が並列されると、この圧力吸収装置は横溝通ポンプ1-3を吸収する。つまり霧状導管1-3の周囲を周く。導管導管4-8の内側はこの導管、3-8-10となる。上方において、逆止弁8-0の防衛装置は(圧縮ばねのフレードロードに基づき)1-3、3-8-10の下、たとえども3-10である。前記された取りり4-9は、霧状導管内の循環流動を遮蔽している場合には逆止弁8-0を生ぜしめるので、取りり4-9と、ブロードをもけられた取りり6-0とが常に逆止弁8-0の横に位置し、導管導管内よりも低い活力が存続していている。この場合、霧状導管内の高い圧力は、取りり後方の圧力が逆止弁8-0の逆止圧よりもはるかに大きい場合には、いさゞの場合には逆止弁装置の内側の霧状導管の流れを逆止する。

しめる。開鎖圧が達成されると、走行約5分は圧縮ばねのばねプレードをかけられて閉じられ、車両導管も車内にまだ存在する圧力は計えられたままとなる。

しかし、過激的な滑落を除出しにより、この圧力は時間の経過と共に低下する。滑落率3%が測定されると、クリヤーとして測定された滑落2%の圧力変動率が滑落測定ポンプ1.3を飛び越える。つまり滑落測定ポンプ1.3の圧差を跳む。この滑落測定ポンプは、オーナーとして形成された第1の圧力変動率がポンプを再び測定するまでに滑落測定ポンプ4.7から滑落測定ポンプを経て圧送する。既にこの過程の間に、累計浮遊量は供給される。クリヤーの器差係数は、逆走比率0.5を飛び越じて度度の浮遊量が飛躍する。

さらに重要なのは、後退された逆止弁 5 C の閉鎖圧並、上閉鎖 3.8 と下閉鎖 3.7 の間に位置していることである。この場合、前進された逆止弁 4 は液流された压力降下を生じしめるので、後進された前進逆止弁 5 C には、綱りにおける压力降下分だけ減じられた前進圧が逆止弁 4 の閉鎖圧を生じる。

しかし、車両圧力測定用の走行計の代わりに、内燃機関可燃性燃焼ボンブを設けることもできる。このような燃焼ボンブは噴射燃焼ボンブ 1 本が動作する男は燃焼のために開放され、次いで有効にはまだ有効燃焼している噴射燃焼ボンブにおいて開鎖される。

さらにフロートスイッチ自体が設けられており、こ

これによりタンク内容物が逐段的に監視される。場合によつては、是感度高さが下回られると、警笛信号または警報信号を発生させることができる。

原田と並び「第1回」に登場した黒ボンボン15は、本作を最も愛するための細かな演出を示している。この黒ボンボンは登場して少しの間後、特に本作冒頭における黒ボンボンが持つ力を活用するための背景オイルを提供するためにはしている。黒ボンボン15は、1ボンボンサイクル（作業行程）当たり3回（つまりもろもろの操作が繰り返されたりするようになれば）黒ボンボン15が、この黒ボンボン15の対応する紙張により、この少多の被体部分の分割を仕込みの時間にわたって見延すことが可能となる。

西条ボンデルはケーリングをやっている。画面には、ケーリング部分が87%しか表示されてない。ケーリング部分が5%では、ボンデルもしくはシングルが85%が表示されている。このシングルの表示は、アンダーティカル（作業実行）当たり圧倒的に西条オイルの表示を優先する。シングル5%は一方の結果で西条が85%を優位にしている。以下において、この画面方向を北東と呼ぶが、この北東は西条は優位60%と、シングルが5%の後方の側で西条が5%に向かい合って位置する状況5%とから成っている。この状況5%は液体タンク（切替しない）に優位を取っている。区分5%は集合体5%と6%によって交換される。

の混合迷路6-2はケーリングを重いて並びていて、組合によってはこの調査ポンプ1-1に導かせたい別のポンプ（第4回参照）に抜けられた荷物の迷路に移行している。

さらに正方形 6 1 には、床面 6 2 が開口している。この床面 6 2 は底面カバー 6 4 に被覆されている。この底面カバー 6 4 は底面 6 1 の上面に張り渡して、シランダ 5 8 を内蔵するボンブアブランジ 6 6 のための底面保護部 6 5 と、結合によっては底面ボルト 1 5 によって底面保護部 6 5 を被覆するボルト孔 6 7 の周囲の底面保護部 6 5 を被覆する。底面ボルト 1 5 は底面カバップランジ 6 4 を介して底面カシメ 7 しくは底面被覆 8 によって被覆する。

ポンプアブランジ #6 はガイド #6 7 内に収められるこのガイド #6 7 はシリング #5 6 に対して垂直的に底入部 #5 6 の反対の側に貼りしている。底入部においてポンプアブランジ #6 の裏面は底入部 #5 6 にシリング #5 6 の一方の端部の直前に、ししくはシリング #5 6 と底入部 #5 6 との間の隔壁部の底面には接着している。すなむち、ポンプアブランジ #6 は隔壁部を含めてポンプの底入部を形成している。

シリング 5 8 の前記逃入部 5 9 とは反対側の側面部には、調整ポンプ 1 8 の底面が設けられている。この底面はシリング 5 8 の底面開口を通り透かして開通すると、円筒形容器のプランジャー 6 8 とから形成される、ブ

ランジジャ 68の後端は突出部の開いた状態において、ブランジジャ 65の後端の両側の端間に作用するコイルはね69によって半規管原筋に押圧される。この原筋は内規管の底部70に移行している。この底部70は突出部71に覆せており、この後突出部71には、ブランジジャ 68を支持するコイルはね69が受けられてい、突出部71は上部を開放して、内規管原筋を包囲しており、この両側を被覆する、両側原筋(図示しない)たとえばゴムテープ等で包み込んでいる(第5回参考図)。

内燃機もしくはブランジャーは比較的軽いから材料、たとえばボリュームから流れており、それにに対して素材を形成する鋼の断面積は複数の材料から構成されている。半径7.3の円筒取扱がブランジャー8の円筒取扱よりも大きさを示されていることにより、第1と第2のフレームが抵抗されており、第2は更に異なる円筒断面により形成された円筒断面の強度ギャップがある。また、断面突出部において鋼をボルト15を用いて組み成を遮断する。この場合、強度オイル中に漏れされて、組合せによっては断面間に気泡が発生して断面をその他のある位置では、オイルと共に断面強度ギャップを通過して漏出されるものと仮定する。皮膚からのシール作用はさもなく、ブランジャー8の軟質材料が断面底の断面に接触することにより抑制される。

ポンプブランジヤ66のガイド67の前記旋入側口

5 9 は民衆の心の問題は、墨口を介して、氣氛され大切さを 7 3 に強調されている。金口はわたくしと 5 9 い表現をすればポンプアレンジするは、この墨口を通して何回か 7 3 に突入していく、この切欠き 7 3 内に配置された墨口には墨口もしくは P74 で切欠かれている。ハッタリ 7 4 には、ポンプアレンジするを取囲むゴイルばね 7 5 の繊維が作用している。このゴイルばね 7 6 の地方の墨口は切欠き 7 3 に内包されている。このゴイルばね 7 5 には、ポンプアレンジ 6 6 は体位修正に役務する。この位置止墨では、ポンプアレンジ 6 6 の墨口が嵌入墨 5 9 内に、シラン 5 8 の防振筋の手筋に小さな開口をもてて位置している。

次回は7.3の下段では、ポンプケーリングに因る結合された状態で、ポンプアランジ56のための駆動装置56が設けられている。駆動装置56は電動モーターとして駆動されている。この場合、いわゆるDC電動荷が使われると有効である。この駆動装置は複数台の抵抗器によって、速度によってはポンプから離れるオイルに対して保護される。電動装置56は駆動的に操作され、これによりシリリング58内のポンプアランジ56が駆動される。このような電動荷の駆動力により抵抗器は操作である。

組式機器としての構成の利点は次の点に認められる。
すなわち、付加的なシール器材が不要とならず、した

なく、潤滑オイル中に運行された歯車も運出される。これによって、初めて小さな歯面歯のポンプにおいて重大なポンプ故障を招いてしまうおそれのある空気泡は形成され得ない。

以下において、第7回に示した興業ポンプを説明する。この場合、以下の説明は僅かな例外を除いて、第6回に示した実施例にも該当し、部分的には既で行なった説明の略述となる。

この調査ポンプはケーシング有してり、このケーシングはケーシング部分 5 と、駆動装置部 5' と、のケーシング両部分から構成されている。各ケーシング部分は圧力部に亘る接合部で接合されている。ケーシング部分 5 には、沈入泵が形成される。この沈入泵は圧力部 5' と、11 を備えた筒形の部を有している。この筒形の備いた筒部は沈入泵部に接合されている。この筒部は沈入部を備えた筒形キャップリング 9 と 4 によって行なわれる。この沈入部はオカツブラング部分が取り外し可能に構成される。筒形キャップによって沈入部は構成される。キャップリング部分が正しく分離されると、沈入部は閉じるので、オイルは倒産管路から逃出することができない。

後入糞は孔区分 5 B, 6 I の間で区分 5 B, 5 T を
越えた別の孔によって船底方向で交換される。この孔
は後入糞の盲孔端部に対して簡便をおいてこの後入糞
を抜いて詰め、これによって盲孔を盲孔端部の船底に

質度で判断したように、図示の潤滑ポンプ1.5を用いて、1インチパイプをもしくは1インチジャイロボルタリの3m³/hの容積量を吐出することが可能である。このためには、シリンダ5.0およびポンプブランジジャ5.0の用意して小さなサブと、死脱脂管6.0をかねてポンプブランジ6.0に直接される位置の相応して小さな十倍とが必要となる。すなわち、アランジジャボルタリは約3m³/hであり、ブランジ作業部は1.5m³/hである。ポンプブランジ+6.0の範囲はブランジジャ体と直角にシリンダ5.0の半寸半径もしくは直角部の半径に位置しており、直された位置では、ブランジジャボルタリが、ブランジジャ6.0の前部シリンダ5.0に向けられた直面のすぐ半径に位置し、この場合、後記両側面の間で接触は生じない。ポンプブランジ+6.0の上部運動によって生じるオイル圧に基づき、オランジジャボルタリは上げられて、運搬車が運搬車本体などだけでは

仕立する部分 5 と、深入裏面 1 とに分離している。深入裏面の主方向で支持されたのは、その一方の部分 5 でシングルで形成している。このシングルは深入裏面とは対向の面で底面 7 に開口している。開口範囲では、底面 7 が底面形状の骨格を有している。この骨格はシングル 5 に対して側面的に位置している。円錐形状の底面では、円錐形状の骨格 6 が配置している。この骨格 6 は底面 7 によって底面 7 に押さえられる。井手 6 の円錐頂点は底面 7 の円錐頂点よりも小さく形成されている。円錐底 6 の骨格は表面側に立っているので、井手 6 の小さな骨格は底面シングル 5 の骨格に接続している。したがって、井手 6 の小さな骨格は、ボンディングジヤムチャットシバのためには適している（あとで詳しく説明する）。底面 7 は出逃路を有しておらず、この底面形状には、底面形状 4 が使用されている。この底面形状は、たとえは前に記述が繰り受けたのうちの 1 つに設けられた表に記載している。

派生系に変遷するルの前段シリングル⁶をもとは漠然的
の区分合では、ボンブランジエ⁶をもとのためのガイド
として動く、こなボンブランジエ⁶をもとは内装的
のビンとして用形なれてい。このビンの直後はシリン
ダ⁶をもとの直後に長い斜面斜度をもって組合なれてい
る。直後もに示した構成は、ガイド⁶として重んじられ
自分がビンの直後よりも大きくなるなれていとい

6.1との間の直通線（以下において新規路線と呼ぶ）は並んでいない。この新規路線 8.9 は新規路線 8.7 と共にシラング 5.5 の嵌入弁を作成している。

次回 7 月 3 日はその他の曲で新規登録 65 のケーリングによって成績にカバーされている。この新規登録は新規登録 82 号 (可動子) と後回の 10 月 10 日を備えた新規登録である。新規登録はケーリングによる後に埋め込まれていて、運営 [表示しない] をして新規登録に埋め込まれている。可動子は可動子 9 月 15 日で新規登録されている。新規登録のためには、ガイドル 9.2、9.3 が望ましく、ガイドル 9.2 は変更して新規登録されている。この新規登録は可動子 3 月の新規登録のケーリング部分 5 分 1 秒で反対の成績が表示される。この例では、可動子 8 月はガイドル 9.4 を有している。このガイドル 9.4 はガイドル 9.2 を含め置換する。ガイドル 9.4 の新規登録はガイドル 9.2 の新規登録よりも差し込んで小さく埋め込まれている。したがって、オイルは可動子 9 月 1 からガイドル 9.2 に埋め替える。ガイドル 9.3 は常に、では可動子 10 月 7 日に埋め替える。オイルはガイドルのため悪く、スムーズなオイル選択を可能にするためには、可動子に固定されている操作実験よりも操作画面が、ガイドル 9.3 の新規登録よりも小さく表示されている。

さらに可動子 8 9 と操作桿を操作 5 とはポンプブランジヤ 6 6 の軸部上に位置している。可動子 8 3 は軸

特異性を有している。これによってお尻部分は、オイルを底面から初矢を7-3に注入することを可能にする（これに裏付け、あとでささに作用する）。底面に単に奥義では、ガイド67としてして僅に区分が比較的誤い非常に差しか有していない。なぜならこの場合、底面初矢は付加的なオーバーフロー導管72が出現している。底面を空矢を7-3に接続しているからである。

平野などオーバーフロー過度7.8を示している。このオーバーフロー過度7.8は可動子9.8の共振子を互いに作用している。操作条件を9.5はボンブブランジ5.6をもつての初期断面過度8.7とは反対の側の操作子と協調する。震石の震度モード8.0は過度されているない状態では、震度モードは8.7がボンブブランジ5.6と操作子を9.5と可動子8.9とを一方の共振状態に押圧する。この過度状態では、震度は低減したようにボンブブランジ5.6の初期断面過度8.7は奥入瀬内に位置してから、シリシング5.6の初期断面過度8.8は既に離れていない。震度モード8.0の過度には基づき、可動子8.9と操作子を9.5とボンブブランジ5.6とが移動させられ、この操作子、初期断面過度8.7はまず初期断面を開放し、次いでシリシング5.6内に侵入し、このシリシング5.6をから弁コイルばね9.9の圧力に抗して操作子6.8の間に通じて操作子を押しし出し、最終的に操作子は弁子6.8に被操する。

新規種苗87は花序を形成する个体もあるが、すぐ枯れてしまうことが多い。このことは、特に培养オレンジ内に比較的大量の花序が形成されないという場合では問題ない。しかしながら花内に花粉が発達する。在来品種分が必ずしも完全に押し出されない形状が生じる。この場合、新規種苗87は、在来品種がヨイロイばねなどの压力を受けて完全には開花しない程度に止んでしまうことがある。これによって、花粉量が減少する。

筆者に認出することができません。

底面のオイルは既述の如く剥離される。潤滑油の圧力を増大させるか、または潤滑油全体を押し込むか、それ故潤滑オイルの重要な要素ではない。脂も既に示した実験油でも最もする潤滑油をポンプよりその供給の供給性は油の点に求められる。すなはち、この潤滑ポンプは既述の如くに存在する潤滑油、特にオイルの圧力変動を発して生じせしめ、ひいてはシリンドラの充満に圧力変動を発して生じせしめない。この点で、前記潤滑ポンプは全ての公認のポンプ、つまり伝出側における供給油の供給と其に接続油においても相応する潤滑油が生じせしめられるようオランジンとは異なっている。前記潤滑ポンプでは、退出が不適切に逆行されると、オランジン、ブランジン等も、荷石可動子の運転後、作動油充満の運転後、またはガイド油充満の運転後、或は、荷石と油を押すときと可動子充満¹とに封入されている金属蓋の変化を生じせしめない。

卷四

複数のポンプケーシングは互いにフランジ面貼することができる。この場合、互いに結合されたポンプ本体に対して 1 つの流入通路しか設けないことが可能となる。ポンプはその場合、互いに結合されたポンプの流入本体孔の孔に直ちに対応する真直通路 6 にように接続される。

同じく、この場合には唯一つの圧力電極番号 4 で+

されるやいなや、つまりポンプブランジャー6の後括弧内蔵の終了時では、前記座面に基づき、ポンプブランジャー6の運動とは無関係に而て急速にシリンドラ5が空気導管で充填される。次いで、座面ポンプ15は引き取ると別途のポンプサティルを実装することによりできる。

しかしながら、本筋肉はこのような構成に規定されるものではない。特に腹直筋前筋は前方の方向からも活動筋群に支えられて、腹直筋ケージの範囲で前方に活動筋群の活動を支えている。

この場合、横滑路車管4内の横滑路は高められた圧力にもたらされている。マノメーター27が示すように、車管4は車輪5の上に位置する車輪6の車管7よりも高い位置にある。

分となる。この正力壁板規54は流込室内の正力の低下時に所定の切換を行ない、たとえば所定の最小柱が下回られると換板を停止させ、これにより乾燥運転を廃止する。乾燥ポンプはそれぞれ1つの軸が引受けのための軸受け部として軸受け

云鼎生态智慧城之可持续的生态智慧解决方案

西洋酒等の輸入税では、別税率並の税率15%が課徴されている。この税率15%が記載されている場合に、この製造業者は15%が課徴される税額を西洋酒等4%に算入する。国税から課徴されるようだ。この税率は別税率並2%によって算出されることができる。この場合、この税率並は常に同じにして別税率並2%によって開放されるか、または制限される。税率並15%が課徴されている場合は、高められた税率並の下で算出する西洋酒等別税率並の税率は2%から低下する。別税率並2%によって税率並15%が記載された後に、算出した西洋酒等は分成され、税率並は算出している。

本実験の特徴は、斜射装置の2つの斜面可能性能を有している点に認められる。このためには、第1の斜面装置は2倍によって斜射時間の時間幅を1時間に定めて斜面可能となる。第2の斜面装置は3倍を斜面幅とする。たとえば3時間の斜面装置を規定するために斜面装置の2倍により、それぞれ3倍する斜面装置を斜出時間および斜出時間に応じて斜面装置が定められる。そこで斜射装置によって必要とされる斜面装置が決定される。

制御装置 2 はこの目的のために測量弁の電気制御装置に作用する。この場合、この測量弁は電気制御可能弁第五 2 によって操作される。

著者用に翻訳をねる上合に、余よき信頼に耽溺の

専用のために存在する標準遮音室は正压アキュムレータとして問題なく使用することができる。この場合、この標準遮音室は風入側に対して逆止弁3.2によって閉鎖されていると有利である。この遮音室は、標準遮音室之内の熱交換された圧力を横躺なく貯える設

解説の貯え器蓋を得るために、潤滑剤導管4の当を場合によっては付加的なループの組込みによつて遮断することができる。

第8・9図に示したように、環状導管システムを用いることによって、この環状導管システムを用いることは可能である。

5倍に示したように構成されていてよい。
 さらにも第3章で示したように、圧縮荷重33は圧力アクチュエータ14から計算法ができる。この圧力アクチュエータ14には圧力蓄電池、末期には燃焼室または別のガス蓄積室が組み込まれるようになっている。このた
 めには、特別な圧力アクチュエータ14が設けられて
 いる。この圧力アクチュエータ14内には、一方では
 圧縮荷重33が作用している。既接続レベルの上方で、
 この圧力アクチュエータ14は圧力蓄電池34を介して
 圧力蓄電池を供給される。このたために、既接続ポンプ13
 は圧力荷重34内の圧縮部品を取出するには過ぎない。
 この場合、この既接続ポンプ13は圧縮から吸気を
 吸い込み、場合によっては液体または凝縮および乾燥の後に
 圧力アクチュエータ14に送される。これによって、

に復帰形を軽減しようとする場合には、被験者で示した復帰形が選択される。この場合、各分析導管の端部にはそれそれ対応する真空計 1 台が設置されている。これららの真空計 1 台は全て共通の制御装置 2 台を介して、復帰の軽減が実現される。その際被験者からの復帰形が必要量に応じて一時にかかず同時にまたは別個に操作することができます。

それにもかかわらず、このような構成は廉価な構造が得られるという利点を提供する。なぜならば、唯一の初期投資しか必要とされないからである。この初期投資は立ち上げ費用で全ての調査計を同時に施設するか、または施設調査を介してそれぞれ個別の調査対象だけを前評する。

第10図には、エンドレスなプラスチック糸を製造するための織機構造における本発明の使用事例が示されている。

ホー101は熱可塑性材料から作られる。熱可塑性材料は通常温度100℃によって熱降伏100%に供給される。弾性率100%はモード100%によって熱降伏される。モード104%はモード降伏率14%によって熱降伏される。弾性率103%では、熱可塑性材料が降伏される。このためには、算上に弾性率(前回ニキルギ)が後づく。この変形率は弾性率によって材料に熱降伏される。付加的に加熱温度100℃、たとえば温度降伏が設けられている。この温度降伏は熱加熱温度100℃

調滑面レベルの上方には、所定の圧力アクチュエータ容積が形成され、この圧力アクチュエータ容積により、調滑面 3 はいかかるポンプ圧縮なしでも加圧下に軸承部受け 1 の調滑面に供給されるようになる。

自らは国際から見られるように、圧力アキューリーク14はマノーメータ27を備えている。このマノーメータ27は2つの実際例ではオシロスコピックアダプタとして使用。このオシロスコピックアダプタは換算装置36を介して音波ポンプ13をオシロスコピックアダプタとする。音波ポンプ13は圧力アキューリーク14に接続する。また、圧力アキューリーク14は圧力ポンプ37より上に位置する。マノーメータ27は換算装置36、たとえばリレーを介して音波ポンプ13の出力を測定する。この場合、圧力アキューリーク14内の圧力は増大する。マノーメータ27が上昇38までの音波を測定するに、圧力アキューリーク14内の圧力が既に音波振幅に対応するまでの間、換算装置36を介して音波ポンプ13の出力を測定される。さらに第3回に実施されたように、音波ポンプ4は音波の振幅を感知され1に音波ポンプを供給するための多段の分岐装置39～41を有するように設計されている。音波から見ると、この場合に41に接続可能な音波ポンプ15および他の分岐装置39～41に共通の音波導管42に接続されているといふ。この場合には、比較的導管内摩擦を有するだけではなく他の分岐装置の共通の導管が得られるといふ。この場合には、比較的導管内摩擦を有するだけではなく他の分岐装置の共通の導管が得られるといふ。

しかし、直いに大きく離れて位置する軸がり軸受け

5.0によって所持される。押出機の圧力、即ち後押棒のための部屋圧を決定するためのモードセナ107が抜けられている状態は10.6をもって、通常体は通常ポンプ103によって運転する。このモードでポンプ103はポンプモータ144によって駆動される。このポンプモータはポンプ部屋圧143によって所持され、この場合、ポンプ部屋圧は駆動可能である。ポンプモード103は通常体を、加熱された熱ボックス110によって運転する。この熱ボックス110の下部には、熱ボンバルブ111が抜けられている。この熱ボンバルブ111からは、蒸気が熱能的なフィラメントストラップ112の形で放出される。このフィラメントストラップ112は冷却筒114を貫通する。この存在第114では、状況により反復115が熱能方または熱能向のフィラメントストラップ112に内けられられていて、これによりフィラメントを冷却する。

次回第114回の脚本では、フィラメント脚本が西原作1-5113によってA1011にまとめてられて、脚本部を抜き去られる。この脚本は番組第114回と番組ノズル1-11から引き出しひゲット116によって抜き去られる。この脚本は引き出しひゲット116によって抜き去られる。このためには、引出しひゲット116に対して読み込まれて配信されたオーバーランニンガローラ1-17が働く。このオーバーランニンガローラ1-17は日本に在籍可能である。引出しひゲット116はゴダツ

トモータ 1 1 8 と高周波変換器 1 2 2 によって、周波数可変な速度で駆動される。このがまし速度は、給出ノズル 1 1 1 からのフィラメントストラップ 1 1 2 の自然の送り速度よりも数倍高く設定されている。

引出しひゲット 1 1 6 について、別のオーバランエンジニア 1 2 0 を用いた結果ゲット 1 1 9 が設計されている。このオーバランエンジニア 1 2 0 と並びゲット 1 1 9 の速度は引出しひゲット 1 1 6 とオーバランエンジニア 1 1 7 との速度に相当している。結果ゲット 1 1 9 を駆動するためには、周波数変換器 1 2 3 を用いた結果モータ 1 2 1 が使用。周波数変換器 1 2 2、1 2 3 の入力周波数は可変な周波数変換器 1 2 4 によって均一に規定される。こうして、周波数変換器 1 2 2、1 2 3 では、引出しひゲット 1 1 6 もしくは結果モード 1 1 9 の回転数を駆動に適用することができる。それにに対して、引出しひゲット 1 1 6 の速度レベルとは結果モード 1 1 9 の速度レベルは、周波数変換器 1 2 4 で同一に規定される。

延伸ゲット 1 1 1 からは、点 1 0 3 式「ヘッドホガイド」1 2 5 に接続し、この導管から三内形ドリバース装置駆動器 1 2 6 に送入する。この導管には、公称のトラバース装置 1 2 7 (医療用) が接続されている。このトラバース装置は、たとえば直立に定位させに適応する羽根であり、この羽根は点 1 0 1 をボビン 1 3 3 の真さにむかって往復運動する。このときには、

ホトトラバース装置 1 2 7 の背後でランクタクトローラ 1 2 8 に巻き受けられる。このランクタクトローラ 1 2 8 はボビン 1 3 3 の背面に接続している。このランクタクトローラ 1 2 8 はボビン 1 3 3 の速度変換率を固定するためで働く。ボビン 1 3 3 は巻き受け 1 3 5 に接続される。巻き受け 1 3 5 は巻取りスピンドル 1 3 4 に接続される。この巻取りスピンドル 1 3 4 はスピンドルモータ 1 3 6 とスピンドル駆動装置 1 3 7 によって駆動される。この場合、ボビン 1 3 3 の速度変換率は一定となる。このためには、解説として、ランクタクトローラ 1 2 8 に接続された自転可動羽根ランクタクトローラ 1 2 8 の回転数が、無限速対応体 1 3 0 と、無限インパルス発生器 1 3 1 によって構成される。

このことは、解説スピンドル 1 3 4 の無限速対応体 1 3 6 と、インパルス発生器 1 3 1 にも言える。

また、トラバース装置 1 2 7 は、医療用でトラバース装置にむかって往復運動されるトラバースホガイドを構成する医療用の速度制御ドライバーであってもよい。

この場合に直面となるのは、施設機械 (そのうち複数の加工装置) が組成していないが、多部屋の個々の施設機械受け口を有していることである。これらの組合せは前で既述した組合せが組合せ 1 と同様に構成されて、構成された医療用を供給される (組合せ構成を参照)。

図 1 1 図には、組合せ受けの 3 つの可能な実施例が示されている。これらの実施例では、乳 3 の側口 2 3 が、駆動体軌道の、軸受け側内力 1 1 によって支持された側に位置している。この場合に、駆動する駆動体が乳 3 の側口 2 3 上を走行し、こうしてこの側口が時間の経過と共に往復されて開閉してしまうことを防ぐために、駆動体軌道は少なくとも 1 つ、有利には複数の連続の軸受け側内力 1 1 0 を有している。この駆動体軌道 1 5 0 では、駆動体が直線に走行され駆動運動が可能となる。

このような駆動体受けは、多部屋軸受けと呼ばれる。この場合、直線状の駆動体軌道の側を置きわす。これらの駆動体軌道に沿って駆動体は両駆動体軌道に対して駆動する。直線の駆動体軌道 1 5 0 のジオメトリ配置は、直線の駆動体軌道の各点で駆動体軌道が曲たされるように行なわれる有利である。

部 1 2 7 軸受けでは、4 点直線受けが使用されている。

ルースと内シースとには、各 2 つの直線状の駆動体軌道 1 5 0 が形成される。これらの駆動体軌道の間に、直線の駆動体軌道 1 5 1 が接続されている。この駆動体軌道 1 5 1 は本構造の範囲内では駆動体軌道の直線部軌道と呼ばれる。直線の 4 点直線受けでは、駆動体軌道の無限速装置が、各 2 つの軸受けシースに存在する直線の駆動体軌道 1 5 0 の間に位置している。すなわち、この直線では軸受け部と、対応する駆動体軌道との間に

組合せを行なわれない。したがって、乳 3 の側口 2 3 をこの直線に設置することが不可能となる。たとえば、外側の軸受けシースが丸さを消えている。

これはと異なり、医療実施例では 2 点直線受けを示している。この 2 点直線受けでは、前方側面面図を見て直の直線各駆動体軌道 1 5 4、6 1 の直線よりも大きくなっている。これによって、各駆動体軌道には、1 つ以上の直線の駆動体軌道しか接続されず、しかも直線の各駆動体軌道のすぐ側には、新类型駆動体軌道の直線部面図が形成される。

この構造は、荷物を転動する直線駆動体軌道との間に大きな直角内力軌道により接続されている。この場合に直角には、直と軸受け直線との直線接続が行なわれない。しかし、この直線が接続されても不都合ではない。したがって、軸受け駆動体軌道のこの直線には、軸受け側内力によって直角された軸受け側にも、直の側に 2 点を設置することができる。

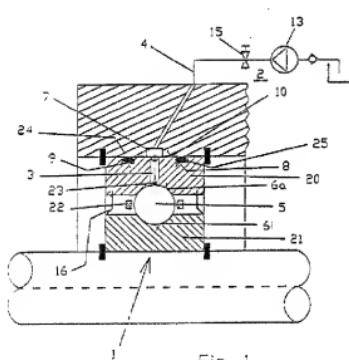
さらに、本実例の範囲内では、第 1 1 図の第 5 斜角例に示したような 3 点直線受けを使用することもできる。この直線に對しても、上で説明したことが該当する。

これまで行なった説明を總観して第 1 2 国には、輪内側セブロードを受けられた医療用直線受けを備えた軸に沿る本実例の実施例が示されている。直線から離れるように、この軸受けは 2 つの 1 点直線受けで

ある。この二種類が受け取る方法がやや違いがあるとされている。このことは、次式でそれを簡単な形で示すことができる。だから小さく説明するために、簡単な説明を以ておいては、一緒に用例を示す。この理由から、両種類を受け取る際の運営受け取る外レースを備えたシーケンシング法を用いて説明する。この外レースは、運営受け取る時に用意されている。これによると、外レースはシーケンシングに付して明瞭に後選手に示される。左側の運営受け取る選手は運営カバー97によってシーケンシング法を押さえられる。このためには、運営カバー97が左側の運営受け取る外レースに作用して、この外レースを運営受け取る方向でシーケンシング法を96に押さえている。

ている。すなわち、真中の袖受け半径方向平面から離れた状の駆動区域が速度の最もだけ偏方にすらされている。これにより、真中の袖受け半径方向平面は、ほぼ無接触の摩擦領域が形成されるよう表面粗さが抑えられ、この摩擦振動には、孔3の開口部3を重視することがで

したがって本実例は、軸方向でプレードをかけられた歯受けにおいてて、復元の一式の歯の復元型歯受けの場合にも使用することができる。この場合、図3の左端部23を真ん中の歯受け半径方向円弧に配置することもできるという寸法的な大きな利点が得られる。なぜならば、この真ん中の歯受け半径方向部は、歯受け軸の筋肉荷重部を形成するほぼ複数個の歯状区域であるからである。



14

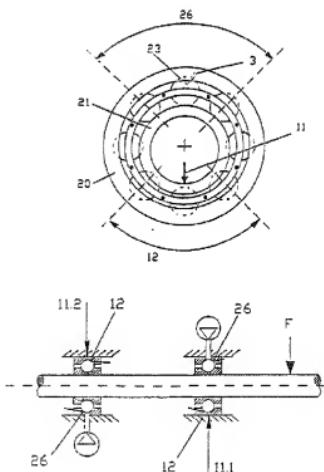


Fig. 2

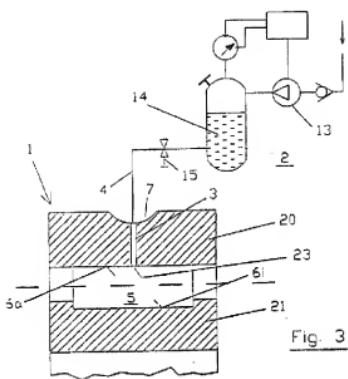
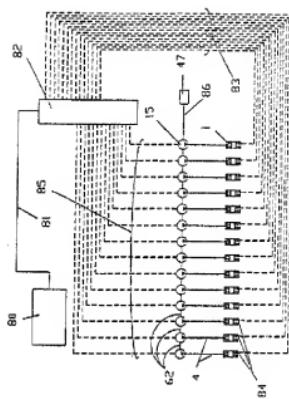
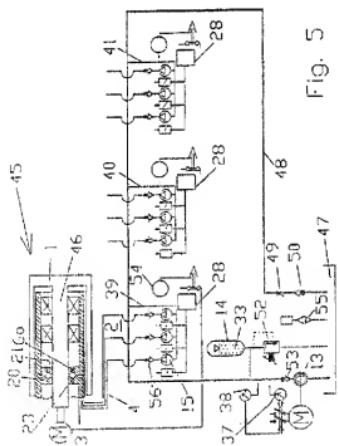


Fig. 3



134



5

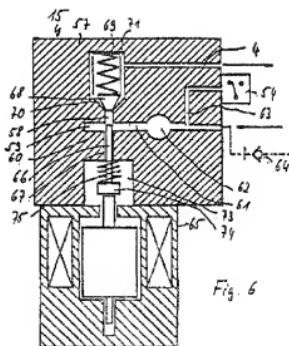


Fig. 6.

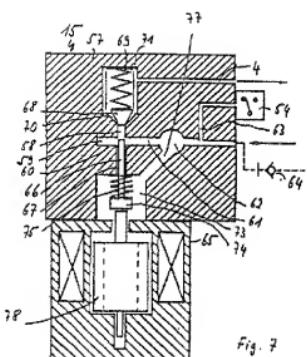


Fig. 7

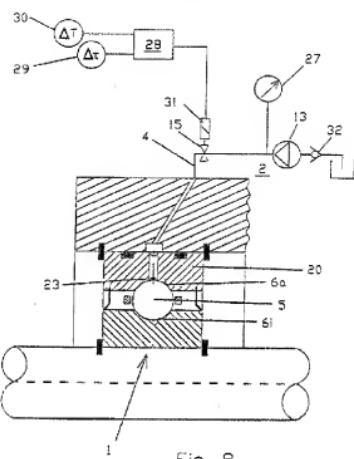


Fig. 8

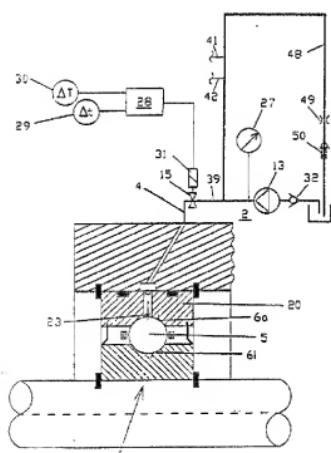


Fig. 8a

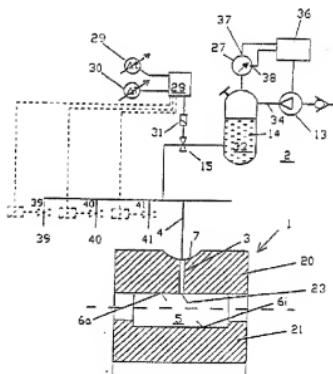


Fig. 9

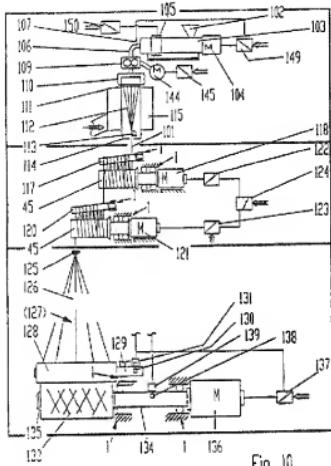


Fig. 10

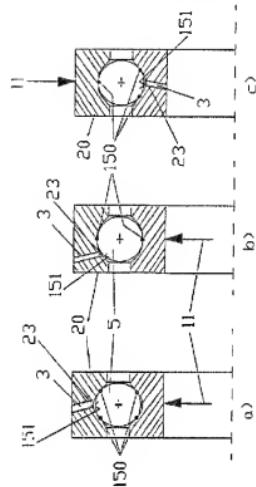
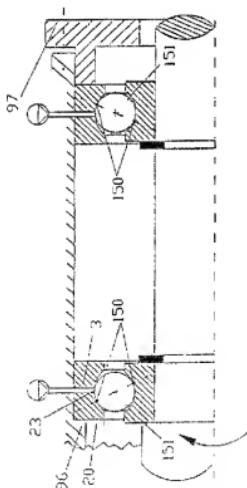


Fig. 11



110. 12

Part I	International Search Report
The international search report has been conducted in respect of the following claims. Annex 1 (see below) lists the following requests:	
<input type="checkbox"/> Claim 1: Please file a copy of the instant patent application in respect of this International Application.	
<input type="checkbox"/> Claim 2: Please file a copy of the international application claim as filed in respect of the present international application.	
<input type="checkbox"/> Claim 3: Please file a copy of the international application claim as filed in respect of the present international application.	
<input type="checkbox"/> Claim 4: Please file a copy of the international application claim as filed in respect of the present international application.	
Part II (International Search Report of Annex 1 to Part I of Part I)	
The International Search Authority has made inquiries as to the following applications or offices:	
1. Claims 1-10: Antifreeze device with a lubricant 2. Claims 11-12: Device for a centralized supply of lubricant 3. Claims 13-14: Device for supplying lubricant 4. Claims 15-16: A pump for supplying lubricant 5. Claims 17-18: A device for supplying lubricant with a controllable valve	
<input type="checkbox"/> All of the above-mentioned search has been conducted by the applicant, the international search report covers all of the above-mentioned search.	
<input type="checkbox"/> All of the above-mentioned search has been conducted by the International Search Authority, the international search report covers all of the above-mentioned search.	
<input type="checkbox"/> All of the above-mentioned search has been conducted by the International Search Authority, the international search report covers all of the above-mentioned search.	
<input type="checkbox"/> All of the above-mentioned search has been conducted by the International Search Authority, the international search report covers all of the above-mentioned search.	
<input type="checkbox"/> All of the above-mentioned search has been conducted by the International Search Authority, the international search report covers all of the above-mentioned search.	
CLAIMS 1-10: Annex PCT/ISA/15 International Search Report (Part I) of Part I of Part I	

Priority documents used in the report	Publication date of the priority document	Priority date of the priority document
EP-A-1346823	1993-01-20	1992-01-20
US-A-4312548	1993-01-22	1992-01-22
	GB-A-2243266	1993-03-09
	EP-A-1474760	1993-03-09
	EP-A-1542171	1993-03-09

フロントページの続き

(31) 优先権主張番号 P 4 3 3 9 9 4 3. 6
 (32) 优先日 1993年11月24日
 (33) 优先権主張国 ドイツ (DE)
 (31) 优先権主張番号 P 4 3 3 9 9 4 2. 8
 (32) 优先日 1993年11月24日
 (33) 优先権主張国 ドイツ (DE)
 (31) 优先権主張番号 P 4 3 3 9 9 4 0. 1
 (32) 优先日 1993年11月24日
 (33) 优先権主張国 ドイツ (DE)

(31) 优先権主張番号 P 4 4 0 4 3 0 1. 5
 (32) 优先日 1994年2月11日
 (33) 优先権主張国 ドイツ (DE)
 (31) 优先権主張番号 P 4 4 0 7 6 4 7. 9
 (32) 优先日 1994年3月8日
 (33) 优先権主張国 ドイツ (DE)
 (81) 指定国 E P (AT, BE, CH, DE,
 DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, M
 C, NL, PT, SE), CN, JP, KR, RU, U
 A, US